

การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ผ่านระบบเครือข่าย เพื่อประสิทธิภาพสูงสุดของสายการผลิต

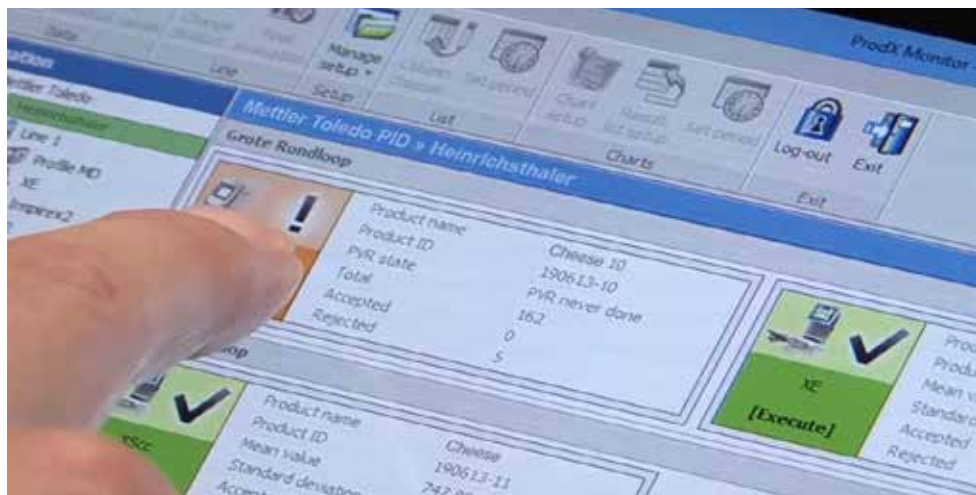


Heinrichsthaler Milchwerke GmbH ผลิตผลิตภัณฑ์นมสำเร็จ **200** ตัน ต่อวัน ในสายการผลิต **12** สาย มาตรฐาน **HACCP** ที่รวมอยู่จะช่วยให้วิธีการผลิตอย่างมีความรับผิดชอบเป็นไปได้โดยสะดวกขึ้น ซึ่งจะช่วยให้มั่นใจได้อย่างสม่ำเสมอโดยมาตรฐานด้านอาหารระหว่างประเทศ (**IFS**) ด้วยการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ด้วยซอฟต์แวร์ระบบเครือข่าย **Heinrichsthaler** ใช้ประโยชน์จากข้อมูลการผลิตที่ได้รับ สำหรับการตรวจสอบย้อนกลับของผลิตภัณฑ์ทั้งหมด ด้วยเวลาและค่าใช้จ่ายเพียงเล็กน้อย

การตรวจสอบระหว่างสายการผลิตทั้งหมด

เพื่อการรักษาการแข่งขันทางการตลาด **Heinrichsthaler** จึงมีการปรับเปลี่ยนการผลิตอย่างต่อเนื่องเพื่อประสิทธิภาพสูงสุดระบบร่วมระหว่างเครื่องชั่งน้ำหนักและการตรวจสอบโลหะ ได้นำเอามาใช้ในการตรวจสอบจุดสำคัญภายหลังเครื่องขึ้นรูประบบความร้อนและเครื่องบรรจุถุงผลิตภัณฑ์ประมาณ **7000** ชิ้นต่อชั่วโมง จะถูกตรวจสอบโดยระบบการตรวจสอบแต่ละระบบ สามารถเปลี่ยนชนิดผลิตภัณฑ์ได้สูงสุดถึงหกชนิดได้ตามความเหมาะสมในแต่ละสายการผลิต

ด้วยแพ็คเกจซอฟต์แวร์การตรวจสอบ **ProdX** แม้กระทั่งการตั้งคำสั่งจากโรงงานระยะไกลยังสามารถทำการถ่ายโอนระหว่างสายการผลิตได้อย่างง่ายดายจากเครื่องตรวจสอบน้ำหนักเครื่องหนึ่งไปยังอีกเครื่องหนึ่ง ผู้อำนวยการการผลิต **Mr. Gründinger** อธิบายว่าการรวมของซอฟต์แวร์ **ProdX** เป็นการตัดสินใจในเชิงกลยุทธ์



Heinrichsthaler

ครบระบบด้วยการตรวจสอบ

แบบเรียลไทม์

ของเสียจากการผลิตลดลงจาก **3%**

เป็น **0.9%**

METTLER TOLEDO



เครื่องตรวจจับโลหะจะถูกทดสอบในทุก ๆ 8 ชั่วโมงของการผลิต

ความชัดเจนตลอดเวลาว่าระบบการตรวจสอบกำลังทำงานตามข้อกำหนดเฉพาะที่กำหนดไว้

การผ่านการตรวจสอบด้วยความสำเร็จอย่างงดงาม

ด้วยระบบการตรวจสอบที่เชื่อมต่อกับเครื่องชั่งกับอีกระบบหนึ่ง ข้อมูลคุณภาพการผลิตทั้งหมดจะถูกจัดเก็บไว้ที่ศูนย์กลางและจะถูกจัดรูปแบบตามรายงานมาตรฐานตามแบบร่างเฉพาะที่ Heinrichsthaller Mr. Gründinger ยังดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลตามระยะเวลาในช่วงเวลาแต่ละชั่วโมง "ผมตรวจสอบเพื่อดูว่ามีบรรจุภัณฑ์จำนวนเท่าไรที่ถูกส่งผ่านไปในแต่ละชั่วโมงและมีน้ำหนักเฉลี่ยเท่าไร ซึ่งหมายความว่าผมสามารถดูสิ่งที่เกิดขึ้นที่กำลังผลิตและดูได้ว่าพนักงานควบคุมการทำงานทุกอย่างได้หรือไม่ ผมยังตรวจสอบข้อมูลเมื่อมีการแจ้งเตือนระบบทั้งหมดอีกด้วย และผลิตภัณฑ์ที่ถูกคัดแยก รวมไปถึงผลการทดสอบประสิทธิภาพของเครื่องตรวจจับโลหะตามปกติอีกด้วย เมื่อไม่นานมานี้ เราได้ตรวจสอบข้อมูลที่เป็นรายงานและที่เสร็จสมบูรณ์แล้วทั้งหมด เพื่อให้สามารถส่งไปยังหน่วยงานที่กำกับดูแลด้านน้ำหนักและการชั่งตวงวัด หรือสำนักงานที่การรับรองของ IFS"

Heinrichsthaller สามารถที่จะแสดงข้อมูลหลักทั้งหมดเมื่อใดก็ได้ในรูปแบบกราฟิกที่ทำให้ข้อมูลลดลง เพื่อช่วยให้การตรวจสอบประสบความสำเร็จ

ข้อมูลเพิ่มเติม:

► www.mt.com/prodx

"โดยการใช้ ProDX เราจะอยู่ในตำแหน่งที่ต้องตรวจสอบและปรับค่าเฉลี่ยของน้ำหนักของบรรจุภัณฑ์ ให้เหมาะสม การจัดเตรียมข้อมูลเชิงรุกแบบเรียลไทม์ จะช่วยเราไม่บรรจุเกินซึ่งเป็นการสิ้นเปลือง เราสามารถลดการสูญเสียผลิตภัณฑ์จาก 3% ให้เหลือเพียง 0.9% เท่านั้นเป็นการประหยัดไป 2 กรัมต่อหนึ่งบรรจุภัณฑ์ทันที หมายความว่า การลงทุนของเราในอุปกรณ์การจัดการการตรวจสอบ ได้รับผลตอบแทนกลับมาแล้วภายในสามเดือน"

การตรวจสอบการผลิตอย่างต่อเนื่องทั้งหมด

การผลิตที่ดีจะเกี่ยวข้องกับการดำเนินงานแบบสามกะในเจ็ดวันต่อสัปดาห์ Heinrichsthaller วางใจในการใช้งานอย่างต่อเนื่องของสายการผลิตทั้งหมดและตัดสินใจเลือก ProDX เพื่อใช้สำหรับการเตือนข้อบกพร่องที่อาจเกิดขึ้นได้แต่เนิ่น ๆ ซอฟต์แวร์จะตรวจสอบสถานะของส่วนประกอบอุปกรณ์ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทั้งหมด และจะแสดงข้อมูลหลักโดยการใช้อัลกอริทึมขั้นสูง อุปกรณ์ตรวจสอบผลิตภัณฑ์แบบโปร่งใสจะช่วยให้การใช้งานมาตรฐานควบคุมผังการผลิตเป็นไปได้ อย่างเป็นทางการฝ่ายผลิต Mr. Gründinger จะตรวจสอบรายงาน

ของระยะเวลา 24 ชั่วโมงที่ผ่านมาล่าสุดอย่างสม่ำเสมอ โดยใช้การวิเคราะห์แนวโน้มในการตรวจสอบ ยกตัวอย่างเช่น มีความแตกต่างกันของน้ำหนักอย่างเห็นได้ชัดหรือไม่ ทั้งหมดที่ได้รับคือการมองดูที่หน้าจอแท็บเล็ตหรือพีซีของซอฟต์แวร์เพื่อดูสถานะที่อัปเดตของกระบวนการผลิตในขณะนั้น

"ข้อบกพร่องทางเทคนิคที่เกิดขึ้นจากเครื่องตัด อาจหมายถึงความไม่เสร็จสมบูรณ์ของการบรรจุหีบห่อขั้นตอนในสุดท้าย" สำหรับปัญหาเช่นนี้ วิธีการในเชิงรุกจึงเป็นสิ่งสำคัญ "เราตรวจสอบข้อบกพร่องได้ง่ายขึ้น ความพร้อมของสายการผลิตได้ดีกว่า" การตรวจสอบตามปกติของประสิทธิภาพของเครื่องตรวจจับคือชิ้นส่วนพื้นฐานของระบบการจัดการคุณภาพภายในของบริษัท เครื่องตรวจจับโลหะทั้งหมดจะถูกทดสอบในทุก ๆ 90 วินาที และตอนเริ่มต้นและสิ้นสุดของแต่ละกะการผลิต และเมื่อมีการเปลี่ยนฟิล์ม และประจุไฟ บัตรทดสอบการเคลือบของสีต่าง ๆ ถูกใช้ในการบรรจุหีบห่อทดสอบ นอกจากนั้นยังทดสอบลูกบอลขนาดต่าง ๆ ที่ทำมาจากโลหะชนิดต่าง ๆ ผลการทดสอบจะถูกจัดทำเป็นเอกสารอย่างต่อเนื่องใน ProDX เพื่อให้มี

Mettler-Toledo GmbH
CH-8606 Greifensee, สวิตเซอร์แลนด์
โทรศัพท์: +41-44-944 22 11
อีเมล: product.inspection@mt.com
เว็บไซต์: www.mt.com/contact

ข้อมูลทางเทคนิคอาจมีการเปลี่ยนแปลงได้
©09/2016 Mettler-Toledo GmbH
PI-CS-TH-GEN-HMPX-092016